NR 2 POZNAŃ, DNIA 15 STYCZNIA 1937 ROCZNIK 18

PRZEGLĄD GRAFICZNY

Organ Związku Organizacyj Przemysłu Graficznego i Wydawniczego w Polsce z siedzibą w Warszawie

Adres redakcji i admin.: Poznań, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14 — Tel. 25-55 — P.K.O. Poznań 202 868

KOMUNIKAT

KORPORACJI ZAKŁADÓW GRAFICZNYCH I WYDAWNICZYCH NA WOJEWÓDZTWO POZNAŃSKIE Z SIEDZIBĄ W POZNANIU

Donosimy uprzejmie, że biuro Korporacji mieści się nadal w Hotelu Francuskim, Aleje Marcinkowskiego 13, jednak nie jak dotychczas w pokoju nr 24, *lecz w pokoju nr 14.*

KOMUNIKAT

POLSKIEGO ZWIĄZKU WYDAWCÓW DZIENNIKÓW I CZASOPISM

Na skutek zabiegów podjętych przez władze Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism, Ministerstwo Poczt i Telegrafów zarządzeniem z dnia 29 grudnia 1936 r. udzieliło ulgi od opłat za przesyłkę pocztą egzemplarzy okazowych wydawnictw oraz prospektów w okresie 5 stycznia do 5 lutego 1937 r.

Ogłaszając poniżej dosłowny odpis pisma Ministerstwa Poczt i Telegrafów w tej sprawie do Związku Wydawców, uprzejmie prosimy o powoływanie się na poczcie w okresie ulgowym na datę, numer i treść tego pisma.

St. Kauzik, Dyr. Związku

MINISTERSTWO
POCZT i TELEGRAFÓW
Nr PW. 133/250.

Warszawa, 29 grudnia 1936.

Do
Polskiego Związku Wydawców Dzienników i Czasopism
w miejscu
ul. Zgoda 8 m. 4

Na pismo z dnia 15 XII br. Nr 3142 Ministerstwo Poczt i Telegrafów przyznaje wydawcom czasopism, uprawnionym do przesyłki egzemplarzy swych czasopism pocztą za opłatą ustaloną w taryfie pocztowej dla czasopism na nadawane w okresie od 5 stycznia 1937 r. do 5 lutego 1937 r. okazowe egzemplarze czasopism oraz prospekty ulgową opłatę w wysokości 50% opłat, ustalonych dla czasopism odpowiedniej wagi.

Przypadająca należność za każdorazowo nadawane ilości okazowych egzemplarzy i prospektów winna być uiszczona gotówką.

Przesyłki z zawartością okazowych egzemplarzy i prospektów powinny być zaopatrzone w adres odbiorcy i zależnie od zawartości w napis „Egzemplarze okazowe“ lub „Prospekty czasopism“. Ponadto przesyłki winny być zaopatrzone w napis „Opłata gotówką“.

Dyrektor Departamentu: *Dr A. Owsionka*

SPRAWA UMÓW ZBIOROWYCH

Od dwu lat na terenie Polski Zachodniej czeka na załatwienie sprawa Umowy Zbiorowej w zawodzie drukarskim. Ostatnia umowa okazała się niestety nierealną. W czasie tym wchodziliśmy w nowe, nieznane nam dotychczas warunki pracy, w tzw. kryzys, który okazał się silniejszy od wszystkich umów, od najlepszej naszej woli i chęci spokojnej pracy. Umowa okazała się nierealną, gdyż twarde warunki życia, ogólny niedostatek i brak zapotrzebowania na produkcję a co za tym idzie nadmiar rąk roboczych, wreszcie upadek zakładów średnich i powstawanie wielkiej ilości zakładzików małych sprawiły, że trzeba było w wielu wypadkach przekształcać zasady gospodarki dotychczasowej i bronić, o ile się w ogóle dało bronić, istnienia warsztatów.

Zdaje się, że najtrudniejszy okres przetrwaliśmy. Okres bolesny. Niejeden zakład w Zachodniej Polsce został zlikwidowany. Niejeden pracownik drukarski z zawodu odszedł. Owszem wielu pozostaje jeszcze bez pracy, warsztaty nasze dalekie jeszcze są od pełni zatrudnienia. Jest jednakże lepiej. Przynajmniej ci, którzy pracują, zatrudnieni są w całym tygodniu. Poprawia się ogólna koniunktura, mamy nadzieję, że i w drukarstwie będzie lepiej.

Okres kryzysu dotknął warsztaty pracy, dotknął i pracowników. Wytworzyły się jednakże anomalie szczególnie w systemie płac.

Były zakłady, które nietknięte falą kryzysu mogły zachować dawne stawki płac. Inne zakłady, szczególnie, zdane na łaskę klienta przygodnego, musiały ceny swoje z gruntu zredukować a co za tym idzie, obniżyć taryfę pracowników. Wiele zakładów, posuwając walkę konkurencyjną do absurdu, obniżyło i wynagrodzenie pracowników do śmieszności. To już nie było podyktowane warunkami kryzysu, to była nierzetelność i krzywda.

Warunki pracy zaczynają się poprawiać, trzeba więc pomyśleć o usunięciu krzywdy pracownika, tam gdzie ona rzeczywiście jest. Musimy bezstronnie przyznać, że pracownik przynajmniej Polski Zachodniej, w czasie największego nasilenia kryzysu okazał w większości wypadków wiele zrozumienia dla trudnej sytuacji zakładów, i tego nie można będzie pracownikowi zapomnieć.

Dziś więc, gdy warsztaty zaczynają nabierać rozpędu, trzeba myśleć o pracowniku, którego kryzys i warunki kryzysu dalej gnębią. Trzeba mu zapewnić przynajmniej minimum egzystencji.

Szczególnie tym, których zarobki spadły poniżej norm dotychczasowych przez kryzys. Trzeba pomyśleć o umowie zbiorowej.

Zdajemy sobie sprawę, że będzie to rzecz niepopularna; z jednej jak i drugiej strony. Pracodawcy chętnie zachowaliby w niejednym wypadku stan dotychczasowy, pracownicy, napewno chcieliby podnieść ogólnie taryfę do maksimum. Nie można ani z jednej ani z drugiej strony dopuścić do krańcowości. Wierzymy, że pracodawcy zrozumią sytuację pracowników, tak samo że pracownicy zdadzą sobie sprawę, że trzeba będzie znaleźć złoty środek, by dać możność rozwoju zakładom i egzystencji pracownikom. Wierzymy jednakże, że uregulowane stosunki pracy pozwolą obu stronom na dalszą współpracę nad usunięciem anomalii, które zakradły się do drukarstwa i że po usunięciu tychże można będzie przystąpić do dalszych rewizji warunków pracy.

Związek Zawodowy Drukarzy zwrócił się ostatnio do Korporacji Zakł. Graf. i Wyd. w Poznaniu o pertraktacje nad zawarciem Umowy Zbiorowej. Korporacja do propozycji Związku odnosi się pozytywnie i wierzy, że umowa zostanie zawarta w atmosferze wzajemnego zrozumienia i zaufania.

Nie wątpimy także, że umowa zawarta na terenie Polski Zachodniej da początek umowie ogólnie w Polsce obowiązującej.

Jan Kuglin.

DRUKARSKA WSPÓLNOTA KALKULACYJNA W NIEMCZECH

Może zbyt często zajmujemy się na łamach czasopisma naszego — powie niejeden z czytelników — sprawami najbliższego naszego sąsiada zachodniego. Nie czynimy jednak tego po to, by w bezkrytycznym podziwie propagować lub naśladować wzory obce, których zresztą w licznych wypadkach przeszczepić na grunt własny i tak było by niemożliwym. Uważamy wszakże za wskazane informować bieżąco, z utrzymaniem pewnej ciągłości, o przejawach dokonujących się w przemyśle drukarskim na sąsiednim rynku graficznym.

Bezpośrednie sąsiedztwo, wydłużona linia zachodniej granicy, unormowany przede wszystkim obecnie układem handlowym stosunek wzajemnej wymiany towarowej — wszystko to wpływa na ożywienie oraz wzmożenie w s p ó ł ż y c i a g o s p o d a r c z e g o obu sąsiadów, P o l s k i i N i e m i e c.

Podkreślić można z naciskiem, że w rozgałęzionej i olbrzymiej rozmiarami akcji dozbrojenia Niemiec i wzmocnienia stanu obronności Rzeszy, obok ekwipunku armii, powstawania autostrad, niezmiernie szybkiego rozwoju motoryzacji kraju, poświęca się między innymi również należną uwagę p r z e m y s ł o w i g r a f i c z n e m u łącznie z wszystkimi jego działami produkcji. Przemysł graficzny i wydawniczy, uznany i ceniony za ważny współczynnik bezpieczeństwa i obronności kraju, otaczany bywa ze strony władz rządzących szczególną troską, doznaje w ostatnim czasie nadzwyczajnej pieczy i pomocy.

Toteż niemiecki przemysł drukarski w nadanych mu nowych formach organizacyjnych nie „p r z y m u s o w y c h“, ale „o b o w i ą z k o w y c h“ — dźwiga się skutecznie z dna kryzysu. Przez modernizację urządzeń oraz konsolidację swych sił żywotnych, przygotowuje się do spodziewanego okresu pomyślniejszej koniunktury.

Już sam ten fakt wskazuje na wielką rozbieżność stosunków i warunków panujących w przemyśle graficznym Niemiec i Polski. U nas pod działaniem przewlekłego kryzysu, rozpanoszonej skłonności do etatyzacji oraz centralizacji druków państwowych i przy splocie dalszych niepomyślnych współczynników, przemysł drukarski od dawna ugrzązł w p u n k c i e m a r t w y m, nic prawie od kilku lat dla inwestycyj w kierunku modernizacji urządzeń zrobić nie mógł. Pozostawiony swemu losowi wegetuje, miast postępować — raczej cofa się, spada z poziomu osiągniętego w okresie prosperity. Resztę zła dokonuje chaos na drukarskim rynku polskim, niepohamowana nielojalna konkurencja, partactwo cen, nierozważna wciąż jeszcze walka o klienta.

A przecież polski przemysł graficzny z chwilą poprawy i nadejścia pomyślniejszej koniunktury — sprostać będzie musiał także rozszerzonym zadaniom społecznym oraz wyższym wymogom klienta.

W Niemczech jednym z ważnych współczynników n a p r a w y stosunków wewnętrznych wśród drukarstwa, stało się u p o r z ą d k o w a n i e r y n k u g r a f i c z n e g u drogą w s p ó l n o t y k a l k u l a c y j n e j.

I znów przekonano się, że nie narzucony „p r z y m u s“, lecz z mocy ustawy czy rozporządzenia nałożony obywatelski „o b o w i ą z e k“ według zasad, teorii i ideologii socjalizmu narodowego, zrobił swoje wśród zdyscyplinowanego frontu gospodarczego.

Wydana ordynacja rynku graficznego z przepisami o minimalnej księgowości warsztatowej, o kalkulacji z podaniem cen orientacyjnych, przeobraziła się w ciągu pierwszego roku wejścia w życie w wielką drukarską wspólnotę kalkulacyjną, jakiej dotychczas w zawodzie drukarskim nie znano.

Wykonanie ustawy o uporządkowaniu rynku złożono w ręce trzech najważniejszych krajowych zrzeszeń zawodowych z tym, że nadano im uprawnienie wydawania w tym przedmiocie zarządzeń, które bez wszelkich przeszkód zdobywały aprobatę i zatwierdzenie władz kompetentnych. Niemieckie stowarzyszenie właścicieli drukarń, związek właścicieli niemieckich drukarń offsetowych i litograficznych oraz związek zakładów chemigraficznych, miedzio- i stalorytownictwa oraz zakładów wklęsłodrukowych, objęły gęstą siecią wspólnych oddziałów cały obszar Rzeszy niemieckiej.

Wstępne zabiegi skoncentrowano około uświadamiania uprzedzonych, bowiem ze strony wielu drukarń, zwłaszcza średnich, mniejszych i warsztatów małych, napotykano na pewien opór w respektowaniu przepisów — szczególnie co do po-

wszechnego obowiązku prowadzenia przepisowej księgowości warsztatowej, ujmującej ściśle koszty własne oraz co do kalkulacji i cen orientacyjnych. Wielu znów właścicieli drukarń nie rozumiało właściwego celu cennika orientacyjnego i posługiwało się cenami tymi jako obowiązującymi minimalnymi i to czasami z nadmiarem korzyści, a często z wyraźną stratą, zależnie od podstaw kalkulacyjnych. Tymczasem ordynacja rynku graficznego, zawierająca cennik orientacyjny wydany przez wyżej wspomniane związki, domaga się jedynie cen opartych o zdrową kalkulację i według podstaw, ustalonych przez księgowość warsztatową. Nie dozwolonym jest jedynie pracować poniżej kosztów własnych z wyraźną osobistą stratą a ujmą dla konkurenta czy zawodowego ogółu współzawodników.

Akcja uświadamiająca szła w tym kierunku, by wykazać, że uporządkowanie rynku, oraz przeznaczone ku temu środki i sposoby, absolutnie w niczym nie oddziałują ujemnie na dotychczasową swobodę i wolność procederową, w niczym też nie krępują kalkulacji przeprowadzanej na zdrowych i solidnych zasadach. Ażeby pójść wszystkim, najmniejszym nawet przedsiębiorcom drukarskim na rękę, służyć im pomocą,wskazówkami i radami fachowymi, związki utworzyły we wszystkich miejscowościach p o g o t o w i a, które za drobną opłatą prowadziły i uczyły prowadzić księgowości warsztatowej oraz prawidłowej, wymaganej przez ustawę kalkulacji. Utworzywszy wpierw odpowiednie warunki, ministerstwo gospodarstwa Rzeszy wydało w dniu 17 lipca 1936 trzecie zarządzenie do ordynacji rynku graficznego, według którego związki zawodowe wyszczególnione wyżej, względnie ich oddziały, uprawnione zostały do przeprowadzania lustracji przedsiębiorstw oraz kontroli księgowości warsztatowej i kalkulacyj w poszczególnych zakładach graficznych. Na opornych, którzy księgowości warsztatowej nie prowadzą, a także nie posługują się prawidłową kalkulacją lub też obowiązki w tym zakresie zaniedbują, związki mogą w zakresie własnym nakładać grzywny do 1000 RM. za nieprzestrzeganie względnie łamanie zbiorowej umowy.

Na podstawie tegoż zarządzenia utworzono z rzeczoznawców lotne komisje kontrolne, które współdziałając z lokalnymi stacjami „pogotowia drukarskiego“, w okresie ostatnich pięciu miesięcy roku ubiegłego przeprowadziły kontrole i przeorały do reszty grunt. Dziś każdy drukarz w Niemczech zna istotne tendencje i zadania ordynacji rynku graficznego i wie, czego od niego się wymaga.

Że uporządkowanie rynku graficznego w Niemczech nie było łatwe, świadczy o tym wymownie liczba zasądzonych. Otóż z końcem roku 1936 członkami wielkiej krajowej wspólnoty kalkulacyjnej było około 18 000 zakładów graficznych wszelkich rozmiarów i działów produkcji. To jest potężna armia przemysłowa, którą zreorganizować dla otrzymania karnych szeregów, wymagało wiele zabiegów i żmudnej pracy. Obecnie wypadki pracowania w drukarstwie poniżej kosztów własnych i rentowności, bez kalkulacji solidnej i uczciwego zysku, są w Niemczech zjawiskami coraz rzadszymi.

Jakże oddaleni jesteśmy od takich warunków w Polsce, a nie można twierdzić ni wystąpić z zarzutem, żeby o poprawę i uporządkowanie rynku nie zabiegały również nasze zawodowe zrzeszenia przedsiębiorców drukarskich. Brak uprawnień sankcyjnych oraz ustawowego poparcia, unicestwia każdą w tym kierunku podejmowaną inicjatywę.

P.

NIECOŚ O WSPÓŁCZESNYCH TECHNIKACH POLIGRAFICZNYCH

Porównując dawne, stare druki z współczesnymi, spostrzegamy bardzo wielkie różnice. Aczkolwiek ilustracje starych druków stanowiły tylko jednobarwne, czarne drzeworyty i sztychy, to jednakże nie były one pozbawione swoistego uroku. Z wynalazkiem autotypii zagadnienie ilustracji w technice typograficznej uległo zupełnemu przeobrażeniu. Przez zastosowanie siatki (rastra) udaje się rozłożyć zdjęcie fotograficzne na negatywie na cały szereg drobnych punktów, negatyw ten kopiować na płytę metalową. z której po odpowiednim trawieniu uzyskujemy podatną do druku formę (kliszę) o gradacji półtonowej obrazu. Od tego czasu datuje szybki rozwój ilustracji, którą wytwarza się po dziś dzień prawie wyłącznie drogą fotomechaniczną.

Fotografia stała się zatem najodpowiedniejszym czynnikiem, umożliwiającym wierne odtworzenie wszelkich w zakres wchodzących obiektów reprodukcyjnych. Jest przy tym rzeczą obojętną jaką techniką i manierą został oryginał wykonany. kamera fotograficzna przenosi wiernie każdy z nich na negatyw. Toteż autotypia stała się dominującą dziedziną w zakresie wyposażenia ilustracyjnego.

Wszelkie czarne czy barwne rysunki i obiekty — zarówno czystej sztuki graficznej jak i malarskiej — czasów dawniejszych czy obecnych, odtwarza wiernie współczesna fotomechaniczna technika reprodukcyjna. Nie trzeba tu specjalnie zaznaczać, że omawiana technika reprodukcyjna — mimo swej mechanizacji — nie może się obyć bez odpowiedniego artystycznego przygotowania i nastawienia czynności manualnych.

O ile dawniej cała ilość farb składać się musiała z konieczności na obraz kolorowy, to obecnie, dzięki odpowiedniemu fotograficznemu rozłożeniu barw oryginału kolorowego. jesteśmy w możności odtworzyć odnośny obiekt w pełnej skali barw — przy użyciu tylko trzech zasadniczych kolorów z ewtl. dodatkiem czarnej farby — w technice druku wypukłego.

Przy pomocy specjalnych filtrów, włączanych przed obiektyw i zamienianych w zależności do poszczególnego koloru, otrzymujemy oddzielnie fotograficzne zdjęcia trzech zasadniczych barw: żółtej, czerwonej i niebieskiej z każdego oryginału, po czym kopiowanie i trawienie odbywa się w zwy-

kłym przebiegu pracy. Że bezpośrednio uzyskiwane klisze do poszczególnych kolorów nie zawsze udają się bez zarzutu, trzeba często pojedyncze płyty poddawać dodatkowej korekcie i obróbce. Skrócenie skali barw do trzech ma swe ujemne objawy, o ile chodzi o wierne odtworzenie różnych subtelnych odcieni kolorów, które przy farbach drukarskich z natury rzeczy będą wykazywać pewne odchylenia, zaś zupełne uzgodnienie barw z oryginałem wymaga długotrwałych eksperymentów.

Przybranie dodatkowych kolorów uzupełniających w druku offsetowym ułatwia znacznie wytwórczość podobnych prac, polepszając przy tym wybitnie ich wygląd. W przygotowaniu i użytkowaniu płyt do tego rodzaju prac, wymagana jest sumienna wiedza i umiejętność zawodowa ze strony litografa, trawiacza oraz drukarza.

Najmłodszą techniką drukarską jest druk rotograwiurowy. Mimo że technika ta posługuje się również siatką na wzór autotypii, jednakże na skutek odmiennego, stonowanego rezultatu drukowego zanika niespokojny skądinąd obrazek siatki tak dalece, że staje się prawie niedostrzegalnym. Przez właściwe tej technice odmienne trawienie elementu drukowego w postaci dostatecznie głębokich wklęsłości, zyskuje ilustracja rotograwiurowa nadzwyczaj zwarty wygląd i szczególnie miękką i piękną gradację tonalną. Gdy uwzględnimy prócz tego odpowiedni dobór farby, otrzymamy w rezultacie obraz odtwarzający w wszelkich przejawach odbitkę fotograficzną. Że przy rotograwiurze nie zachodzi możliwość przeprowadzenia dodatkowych korekt po sporządzeniu odbitki próbnej, przeto w tej technice urastają poniekąd poważne trudności przy wiernym odtwarzaniu oryginału, wymagając żmudnych i odpowiedzialnych prac wstępnych (np. retusz). Drobniejsze usterki pod tym względem trudno poniekąd brać pod uwagę.

Jakkolwiek ilustracja w tej technice wypadnie daleko piękniej i ponętniej aniżeli przy druku wypukłym (autotypia), to jednakże druk pisma rotograwiurą dorównać nie może bezpośredniej odbitce czcionkowej z swym powabem i ostrością obrazka litery. Zato rotograwiura, dzięki zbędności przyrządu i szybkości biegu maszyny ma ten plus, że może przy względnie taniej cenie i w krótkim terminie czasu dostarczać wielkie nakłady pięknych druków jedno- bądź wielobarwnych.

Z racji coraz większego zawładnięcia produkcji ilustracyjnej przez rotograwiurę, typografia i offset dokłada usilnych starań celem uzyskania zbliżonego do wklęsłodruku wyglądu swych wytworów przez osłabienie ostrości i wyrazistości punktu siatkowego. Zastosowanie do klisz delikatniejszej siatki i głębszej trawionki oraz użycie farby dwutonowej — umożliwia otrzymanie w druku wypukłym efektów ilustracyjnych, zbliżonych swym zewnętrznym oddziaływaniem do druku rotograwiurowego. Płyty autotypijne, po sporządzeniu odbitek próbnych, można poddać korekcie i uzgodnić w kolorycie z oryginałem. Ze względu na to, że płyty wymagają tu bardzo starannego przyrządu, dającego się uskutecznić tylko w maszynie, przeto maszyna w tym czasie skazaną jest na postój powtarzający się tylekroć, ile razy zachodzi konieczność przyrządu nowej płyty i zmiany koloru farby. Maszyny do druku wypukłego nie mogą być zatem w pełni tak wyzyskane, jak to jest możliwym w innych technikach poligraficznych.

Przy druku offsetowym traci punkt siatkowy swą ostrość i wyrazistość na skutek pośredniego procesu odbicia obrazu z gumy, przy czym nawet szorstkie i twarde papiery mogą w tej technice znaleźć zastosowanie. Użycie dwu do trzech kolorów uzupełniających zbliżają ilustrację offsetową swym wyglądem do wytworów rotograwiury. Podobne druki prześcigają znacznie wielobarwny

---

ZYGMUNT MOCARSKI

SZKOŁA DRUKARSKA PROF. PATRA W GDAŃSKU • (1711—1724)

(Ciąg dalszy z nru 16/1936)

Pater wydał wcześniej przytoczoną odezwę w języku niemieckim w osobnej ulotce z r. 1714. Dyr. Schwarz ogłosił ją w swej rozprawce według egzemplarza Biblioteki miejskiej w Gdańsku, opuszczając pewne ustępy. Oba teksty: polski i niemiecki różnią się nieco, ten ostatni zawiera pewne szczegóły pominięte w polskiej „informacji".

Doświadczenia swe w zakresie nauki drukarstwa Pater wykorzystał opracowując traktat specjalny, który ogłosił drukiem w 1710 roku. Dziwnym sposobem Pater jako teoretyk drukarstwa jest dzisiaj w nauce światowej zapoznany, a książka jego należy do białych kruków niespotykających się zupełnie w handlu antykwarskim. Cytuje traktat w bibliografii po raz pierwszy Efraim Praetorius w „Athenae Gedanenses" Lipsiae. Gleditsch 1713, str. 166 i wymienia niedokładnie Karol Estreicher, „Bibliografia Polska", tom 24, Kraków 1912, str. 135, nie znając zupełnie egzemplarzy tego dzieła w bibliotekach krajowych i zagranicznych. Podamy więc dokładny opis traktatu według egzemplarza Biblioteki miejskiej w Elblągu, za którego wypożyczenie składamy uprzejme podziękowanie p. dyr. H. Bauerowi.

»DE ‖ GERMANIAE MIRACVLO ‖ OPTIMO, MAXIMO, ‖ TYPIS ‖ *literarum*, ‖ EARVMQVE DIFFERENTIIS, ‖ DISSERTATIO, ‖ QVA SIMVL ‖ ARTIS TYPOGRAPHICAE ‖ VNIVERSAM RATIONEM EXPLICAT ‖ PAVLVS PATER, P[rof.] P[ublicus].

[Drzeworyt przedstawiający wnętrze drukarni]

Prostat *LIPSIAE*, ‖ APUD JO. FRIDER. GLEDITSCH ET FILIVM. ‖ ANNO M. DCC. X.«

4⁰, str. 4 nlb. + 116.

Dedykacja Republice Gdańskiej i rajcom, patronom i mecenasom sztuki typograficznej i nauk

druk wypukły, konkurując przy tym z rotograwiurą dzięki uproszczonej metodzie przygotowania płyt drukowych.

W technice tej możemy na podstawie próbnej odbitki przeprowadzać dość łatwo korektę. Umożliwia to nadanie wszystkim płytom właściwych wartości tonalnych, przez co w wielobarwnym druku offsetowym otrzymać możemy tym prostym i o wiele łatwiejszym sposobem doskonałe reprodukcje oryginału. Na skutek ulepszenia płyt przez wprowadzenie intensywnej głębi offsetowej, występuje ilustracja pełniej a pismo ostrzej, tak że zastąpić tu może z powodzeniem druk wypukły. Jednocześnie osięga tu ilustracja wybitnie miękką i delikatną gradację tonalną. A że i przy tej technice odpada również przyrząd płyt, zatem produkcja maszyn offsetowych prześciga znacznie możliwości wytwórcze techniki wypukłej.

Usiłowania techniczne poszły nawet w tym kierunku, by barwne druki o właściwościach wielobarwnych sporządzać przy użyciu tylko dwu kolorów. Sposób ten nie zawsze jednak dać może pożądane rezultaty, gdyż jest on zależny od motywu oryginału reprodukcyjnego i dostosowania do niego w każdym wypadku odpowiednich kolorów farby. W rotograwurze udaje się powyższy rodzaj prac najlepiej, bowiem piękno i bogactwo tonalne tej właśnie techniki najwięcej sprzyja wytwórczości. Co prawda także w druku wypukłym czy offsecie uzyskać można pod tym względem niejednokrotnie bardzo piękne wyniki.

O ile chodzi o niewielkie nakłady wytwornych i oryginalnych reprodukcji, wówczas zastosować możemy z powodzeniem technikę fototypii (filmodruk). Jest to jedyny fotomechaniczny rodzaj techniki, przy której obywamy się bez siatki, albowiem światłoczuła warstwa żelatynowa zamienia się przy schnięciu na ziarnistą powłokę, podatną do druku, a tak znamienną dla fototypii. Niestety na skutek niewielkiej wytrzymałości powłoki żelatynowej, płyta filmowa po druku pewnej ilości nakładu staje się nieużyteczna. Wytrzymuje ona jednakże powodzeniem nakłady 500 do 1000 odbitek. Stąd technika ta nie należy do konkurencyjnych, znajdując konsumentów jedynie w szczupłym gronie znawców tej dziedziny druku. Technika ta w drukarstwie polskim jest prawie że nie stosowana, poza jednym znanym mi wypadkiem, a zdaje się nawet nie ulegać wątpliwości, że świadomość jej istnienia nie przenikła jeszcze do szerszych kół zawodowych.

Wprowadzenie na rynek różnorodnych papierów oraz materiałów do opakowań stawia techniki drukarskie przed coraz to nowymi zadaniami. Druk wypukły ze swą możliwością posługiwania się kliszami gumowymi oraz farbami anilinowymi i akwarelowymi, uzyskał w tym względzie poważne walory. Piękne i barwne te farby, przyczyniają się wybitnie do podniesienia wyglądu estetycznego wytworów drukarskich, jednakże nie nadają się one do offsetu i rotograwiury. Klisza gumowa okazuje się szczególnie odpowiednią przy zadrukowywaniu papierów szorstkich i wyciskowych.

Farby drukarskie dla potrzeb poszczególnych technik poligraficznych posiadają bardzo wielkie znaczenie, toteż ich klasa jakościowa w wyposażeniu wytworów graficznych, jest równie ważna, jak zdobycze i udoskonalenia technik samych. Przyznać trzeba, że fabryki farb dysponują dzisiaj sortymentami farb dla każdej z technik w jakościach, które mogą zadowolić wymagania współczesnego drukarza.

O ile prawie każda z prac wykonaną być może w każdej technice, to jednakże winniśmy pamiętać o tym, by przydział prac uskuteczniać zgodnie z właściwościami i celem poszczególnej techniki. Często jednak gwałci się tę zasadę i przyjmuje zlecenia, które nie odpowiadają zupełnie technicznemu urządzeniu zakładu.

H. Orski.

---

matematycznych. Dalej na str. 1—87 idzie tekst dysertacji w sześciu rozdziałach. Str. 88—91 zawierają końcowe inskrypcje autora i przydatek przyjaciela Andrzeja Wahla. Wszystko po łacinie. Str. 92 niezadrukowana. Dalsze str. 93—116 na odmiennym, mniej trwałym a dziś pożółkłym papierze Pater dodrukował w roku później, jak z tekstu wynika, po 30 marca 1711 r. Ogłosił tu już w języku niemieckim: „Erlaeuterung des Tractats de typis literarum“ jako wyjaśnienia pewnych zagadnień do kilku miejsc rozprawy. Dwie tablice miedziorytowe przedstawiają: pierwsza do str. 19 herby kilku mieszczan gdańskich i druga do str. 40 — wzór napisu ozdobnego.

W pierwszym rozdziale Pater wyjaśnia powód napisania dzieła. Była nim z namowy kuratorów domu sierot chęć okazania specyfikacji pism nowozałożonej oficyny typograficznej, a także jej użyteczności. Dalej Pater rozpoczyna wykład teorii sztuki drukarskiej, kreśli historię jej wynalazku. Drugi rozdział poświęca czcionce, farbie drukarskiej, papierowi i szczegółom technicznym, trzeci zaś rodzajom pism i ich nazwom. Tu Pater daje specyfikację typów i ich poszczególnych stopni. Rozdział czwarty traktuje o najstarszych drukach, piąty o słynnych drukarzach. Ostatni rozdział szósty traktatu autor przeznaczył na wyjaśnienie zagadnień administracyjnych, którym też dodatkowo poświęca wspomniane uzupełnienia późniejsze. Kończy dzieło zagadnieniem prawa autorskiego, rozpatrującym kwestię dokonywanych przez drukarzy i księgarzy przedruków dzieł bez zgody prawowitych spadkobierców nieżyjących autorów.

F. Schwarz w swej rozprawce, nie omawiając traktatu „de typis literarum“, mylnie zaznacza, że nie drukował go Pater sam, wobec licznych przytaczanych wzorów czcionek, natomiast słusznie przypisuje druk dodatkowych wyjaśnień oficynie autora. Porównanie typograficzne drobnych zdobników, a przede wszystkim krojów pism użytych w łacińskim i niemieckim tekście traktatu z antykwą „Gospodarskiego Kalendarza“ 1717, szwaba-

PRZEMYSŁ PAPIERNICZY W POLSCE

Jednym z rzadkich przemysłów Polski, które nie tylko potrafiły stawić czoło światowemu kryzysowi, ale które mimo światowego i wewnętrznego — polskiego kryzysu zdołały się bardzo poważnie rozwinąć, jest przemysł papierniczy.

W Polsce pracuje dziś 20 fabryk papierniczych o 60 maszynach, z których ogromna większość stanowi ostatni wyraz techniki. Rozwój papiernictwa polskiego datuje się od czasu odzyskania naszej niepodległości. Za czasów zaborczych Wielkopolska nie miała żadnej papierni, Kongresówka bardzo nie wiele. Wojna zniszczyła je zupełnie. Jedynie Małopolska była pod względem papieru samowystarczalna. Produkcja papierni znajdujących się na terenie Polski wynosiła w r. 1914 — 65 000 ton. W czasie wojny — jak wspomniałem — papiernie polskie zostały, szczególnie w b. Kongresówce zdewastowane. Produkcja polskiego papieru w roku 1919 wynosiła tylko 15 000 ton. Od tego jednakże czasu następuje gwałtowny wzrost produkcji. Już w r. 1925 produkują nasze papiernie 85 000 ton, w r. 1928 — 118 000 ton. W roku 1929 dochodzi do najwyższego rozwoju, gdyż do 138 000 ton. Niestety kryzys i papiernictwu zdołał nałożyć hamulce. Od r. 1930 zaznacza się powolny spadek produkcji, dochodzący w r. 1932 do 115 000 ton. Jednakże już rok następny przynosi zwyżkę produkcji podnoszącą się z roku na rok, tak że w roku 1936 dochodzi ona do niebywałej sumy 178 000 ton.

Rozwój papiernictwa polskiego jest niewspółmiernie wielki w stosunku do rozwoju papiernictwa światowego. Wskaźnik światowej produkcji papieru wynosił w roku 1935 w stosunku do 1928 roku 112. Wskaźnik polskiej produkcji papierniczej wynosił w tym roku 118 a w roku następnym 140.

J. K.

TRAKTOWANIE METALU LINOTYPOWEGO

(Dokończenie z nru 1)

Jakie zadanie w stopie spełnia antymon? Otóż podnosi on stopień twardości metalu i ma właściwość wypełniania w najdrobniejszych szczegółach szczeliny formy odlewniczej oraz obrazu pisma na matrycy. Antymon rozciąga się w chwili, kiedy krzepnie. Po skrzepnięciu kurczy się antymon podobnie jak inne metale. Prawidłowy odsetek antymonu daje najlepszą i najpewniejszą rękojmię dobrze odlanego wiersza i należytego obrazu pisma. W ołowiu poznajemy antymon po kryształkach na złomie, które błyszczą jak drobne iskierki. Jeżeli ołów się gnie i brak błyszczących partykułek, wtedy z całą stanowczością możemy orzec, że ołów nie zawiera antymonu. Cena tego metalu jest trzykrotnie wyższa od ołowiu.

Cyna posiada poza właściwością podwyższenia stopnia rozciągliwości i obniżenia punktu topienia w stopie jeszcze jedną ważną dla odlewu wierszowego właściwość — tworzenia gładkich płaszczyzn. W stopie z ołowiem wybiela cyna szare zabarwienie ołowiu. Jeżeli złamana sztaba ołowiu jest na krawędzi szarą, brak jej cyny. Metal ten jest dziesięćkroć droższy od ołowiu. Tyle o metalach, które stanowią topniwo maszyn do składania. Ważniejszym i trudniejszym zagadnieniem jest sprawa sposobu obchodzenia się i pielęgnacji metalu linotypowego.

Przede wszystkim nie należy przegrzewać metalu. Metal nie powinien być gorętszy jak tego wymaga dobry odlew. Zastosowanie doskonałego metalu i elektrycznego grzejnika wyklucza niebezpieczeństwo przegrzania metalu. Grzejnik gazowy utrudnia regulację ciepłoty metalu. Praktyka zrodziła cały szereg metod, które umożliwiają w każdej chwili składaczowi maszynowemu określenie mniej lub więcej dokładne temperatury metalu.

---

chą i frakturą kalendarzy niemieckich z oficyny Patra wskazują niezbicie, że traktat w całości był wykonany w Gdańsku we własnej drukarni. Zresztą o tym mówi sam Pater podając cel wydania dzieła, ofiarowanego gdańszczanom, według początkowych słów wstępu jako: „pierwszy owoc drukarni naszej“. Lipsk na karcie tytułowej oznacza jedynie oddanie w tym mieście egzemplarzy przeznaczonych do handlu na skład główny znanej szeroko wówczas firmie księgarskiej Gleditscha. W przeciwnym bowiem razie karta tytułowa dzieła miałaby znak wydawniczy firmy, względnie inną redakcję adresu bibliograficznego — „sumptem“ lub „nakładem“. Na druk łożył sam autor, a gdy przesłał egzemplarz traktatu Radzie miejskiej Torunia, uchwałą na sesji 3 marca 1711 polecono wypłacić autorowi 10 talarów. Miało to niewątpliwie oznaczać chęć nagrodzenia autora i zwrócenia mu pewnej części kosztów ponoszonych w jego działalności drukarskiej. Pisaliśmy o tym w pracy: „Książka w Toruniu do roku 1793“, Toruń 1934, str. 80—81, omawiając częściowo działalność Patra, głównie związaną z Toruniem.

Pater ozdobił kartę tytułową drzeworytem przedstawiającym wnętrze swej drukarni z pracującą młodzieżą, dedykację zaś winietą miedziorytową anonimowego artysty z herbem miasta Gdańska. Drzeworyt ma inskrypcje: „Multiplicetur scientia: Non alio munere. Fortissimis conatibus“. U stóp herbu na winiecie dedykacyjnej leżą dwie rozwarte księgi dzieła Pliniusza i Euklidesa, a po bokach siedzą symboliczne postacie Apolla z lirą i łukiem i Pallas Atene z jej atrybutami tarczą z głową Meduzy i sową. Wśród drzeworytowych inicjałów w książce, z kilku odmiennych seryj, są dwa niewątpliwie wykonane na specjalne zlecenie autora, mianowicie litera P z motywem herbu Gdańska i T. Ta ostatnia ma powtórzony motyw dawnego sygnetu z napisem na wstędze: „Pungor sed protegor“, używanego przez Patra na swych panegirykach toruńskich. Podobiznę tego sygnetu już podaliśmy: „Książka w Toruniu do r. 1793“, str. 90.

(Ciąg dalszy nastąpi)

Najpewniej określa nam temperaturę pyrometr, umożliwiający pomiary do 360° Celsjusza. Prawidłowy stopień ciepłoty metalu zdatnego do odlewu wierszy ustalić można w dobrym metalu w ten sposób, że gdy po powierzchni płynnego metalu przesuniemy kilkakrotnie patyczkiem drewnianym, wtedy ukaże nam się błyszczące lustro, które powoli zniknie. Jeżeli takie lustro nie wystąpi, wtedy metal jest przegrzany.

Bardzo rozpowszechniona jest również próba papierowa. Jeżeli pasek papieru zanurzony w płynnym metalu zbrunatnieje wzgl. sczernieje, metal jest za gorący. Papier powinien lekko zbrunatnieć. Ten sposób badania ciepłoty nie zawsze może zadowolić, tym bardziej, że w wyższych temperaturach niektóre gatunki papieru lekko brunatnieją — nie spalając się nawet. Papier drzewny brunatnieje z natury rzeczy łatwiej od innych.

Inna metoda badania polega na tym, że suchy patyczek zanurzamy w metalu. Jeżeli nie wystąpią ruchy wibrujące, metal ma prawidłową temperaturę, natomiast gdy się pojawią, metal jest przegrzany i niezdatny do odlewu.

Z powyższego wynika, że prawidłową temperaturę dobrego metalu zawsze możemy stwierdzić. Niemożliwym to będzie, gdy metal będzie małowartościowy. Skutki użycia takiego metalu są różnego rodzaju; należą do nich przerwy w procesie pracy, spowodowane nieprawidłowym funkcjonowaniem linotypu wzgl. jego części składowych.

Metal linotypowy na skutek codziennego przetapiania i odlewania staje się z biegiem czasu kruchy. Oksydacja i parowanie obniża stopień zawartości antymonu, a cyna ulatnia się. Te spalające się najważniejsze składniki metalu częściowo pozostają w kotle w postaci popiołu, zwanego fusami (kracą). Przy odlewie wierszy fusy te wypływają z metalem, i — jako pierwszy skutek użycia małowartościowego metalu — zapychają mechanizm odlewniczy linotypu. W dalszym procesie odlewania osadzają się fusy w szyjce odlewniczej i wtedy wierszy takich, które są porowate i kruche, nie można użyć.

Fusy mają tę utrudniającą pracę właściwość, że osiadają na drążku tłoka pompki, na tłoku i w szyjce tegoż. Osad pociąga za sobą niedomagania w pracy tłoka, czego najlepszym sprawdzianem są odlane wiersze.

Składacz maszynowy może wszystkie wymienione niedomagania ograniczyć do minimum, jeżeli codziennie trzy wzgl. cztery razy zbierze z kotła brudną warstwę powstałą z oksydacji. Te wydzieliny w postaci fusów bynajmniej nie są bezwartościowe i przy umiejętnym oczyszczeniu dają niejeden kilogram dobrego metalu. Fusy są ze względu na dużą zawartość cyny i antymonu bardzo pokupne.

Przez oczyszczenie metalu z fusów topniwo bynajmniej nie staje się lepsze, gdyż metal wskutek przetopienia zatracił częściowo tak wartościowe składniki, jakimi są antymon i cyna. W takich warunkach trudno jest wymagać doskonałego produktu od maszyny. Metal ubogi w cynę będzie miał punkt topienia ponad 285° C, a ten punkt, jak to poprzednio wspomniałem, stanowi wytyczną dla prawidłowego stopu. A ponieważ mała jest liczba zakładów, które mają pod ręką stop beznaganny, ucieka się składacz maszynowy — z braku laku — do podwyższenia temperatury, by móc uzyskać lepsze odlewy wierszowe. Zależnie od jakości metalu wahają się stopnie temperatury. Różnice dochodzą niejednokrotnie do 50 stopni temperatury normalnej.

Przegrzanie metalu pociąga szereg przykrych niedomagań. Składacz maszynowy zorientuje się w nich dopiero, gdy nie potrafi wzgl. nie może już ich naprawić. Wskutek przegrzania metalu ginie również duży odsetek cyny, czego dowodem są porowate wiersze, wykazujące brak tego metalu jak i antymonu. Z chwilą, kiedy tłok pompy po odlewie zajmie swe zasadnicze położenie, czyli jest u góry, duża część metalu, przeznaczona do odlewu wiersza powraca do kotła. Cierpi na tym mechanizm odlewniczy. Przy wypychaniu nasuwają się trudności, czego skutkiem są uszkodzone wiersze. Przegrzany metal jest zarazem wyrokiem śmierci dla matryc. Przy użyciu przepisowego metalu komplet matryc przez długi czas mógłby spełniać swą powinność.

Przy przegrzaniu metalu tworzą się gazy metali (tlenek ołowiu), wielce szkodliwe dla organizmu ludzkiego.

Używając ubogiego w cynę metalu, powiększamy niewspółmiernie koszty ogrzewania. Doświadczenia wykazały, że linotyp z przepisowym stopem (o punkcie topienia 285° C) przy ogrzewaniu gazem zużył dziennie $^1/_{10}$ m³ gazu mniej (elektrycznością pół KW), aniżeli linotyp z ubogim w cynę metalem o punkcie topienia 340° C.

Z powyższego wynika, że linotypom a właściwie stopom linotypowym należy poświęcić baczną uwagę. Przy zakupie metalu linotypowego należy kłaść główny nacisk na jakość stopu. Cena powinna zejść na dalszy plan. Jeżeli kiedyś stare przysłowie: „najdroższe jest i najtańsze“ okaże się słuszne, to właśnie w kwestii wyboru metalu. Kosz-

ty powstałe wskutek zakupu dobrego metalu procentują się dobrze, gdyż linotyp daje wtedy lepszy odlew, niedomagania stają się rzadsze, ciągły proces produkcji nie bywa przerywany i wreszcie składacz nabiera większej ochoty do pracy.

Jest rzeczą wskazaną mieć stale pod ręką pewien zapas ołowiu, który przy przetapianiu metalu zawsze jest potrzebny. Do kotłów należy wkładać ołów tylko w postaci baryłek. Wiersze odlane, już wykorzystane, nawet gdyby były najlepiej oczyszczone, nigdy przenigdy nie powinny w stanie odlanym wracać do kotła. Najdrobniejsze ślady farby drukarskiej i środków do czyszczenia obniżają jakość odlewu.

Do przetapiania metalu służy — jeżeli nie ma specjalnego pieca — piecyk stereotypowy. Zważać należy w tym ostatnim wypadku, by kocioł był zupełnie próżny. Ostatecznie użyć można piec linotypowy do przetapiania. Przed przetapianiem wiersze muszą być dokładnie oczyszczone, bo im czystsze one będą, tym mniejsze będą straty przy przetapianiu. Czyste odpadki ołowiu, powstałe przy maszynie, można przetopić z wierszami. Pod żadnym warunkiem nie wolno wrzucać do kotła odpadków z podłogi, zabrudzonych oliwą itp. Te resztki muszą być specjalnie przetopione.

Kto powinien przetapiać i oczyszczać metal? Tę pracę zleca się zazwyczaj siłom pomocniczym, mało uświadomionym o ważności swej funkcji. Do oczyszczania metalu należy przede wszystkim pełne zrozumienie procesu przemian chemicznych, które się przy tym odbywają. Sprawą tą powinno się obarczać składacza, który przecież z wyprodukowanym przez siebie metalem pracuje i sprawie przetapiania poświęci większe zainteresowanie aniżeli laik. Z reguły wykonuje te prace stereotyper, który już choćby ze względu na swoją funkcję musi być obeznany z tajnikami procesu chemicznego ołowiu. Metale dodatkowe, głównie zaś bogate w cynę powinny być stale do jego dyspozycji. Wspomnieć jeszcze trzeba, że przetapianie i czyszczenie metalu powinno się odbywać w specjalnych ubikacjach; w pracowni tylko wtedy, gdy nie ma pracowników.

Pytanie jak często metal czyścić, pozostawiam bez odpowiedzi. Do przetapiania wierszy wystarcza bowiem kwartalne oczyszczanie metalu.

Znamy kilka metod oczyszczania. Każdy z tą pracą obeznany pracownik uważa swoją metodę za prawidłową i najlepszą. Przede wszystkim musimy zawartość kotła dobrze przemieszać, by zamknięte cząsteczki mogły się rozluźnić i łatwiej unosić. W chemicznej przeróbce metalu szukać należy skuteczności najbardziej używanych środków pomocniczych, które stosujemy do przetapiania. Obojętnym jest czy do tego procesu posługujemy się przyrządami do mieszania czy też parą, pochodzącą z przedmiotów zawierających płynne substancje (np. świeże drzewo, szmaty zwilżone olejami, ziemniaki, pomidory itd.).

Na nadzwyczaj niebezpieczny objaw przy procesie przetapiania tzw. cedzenie, należy zwrócić baczną uwagę. Jeżeli stop pozostawimy w topniwie przez pewien czas bez nadzoru, wtedy następuje odmieszanie składników stopu, przez to, że specyficznie lżejsze składniki unoszą się w górę, podczas gdy na dnie kotła osadza się ołów. Przy różnorodności ciężaru gatunkowego zawartych w stopie metali — ołów = 11,34, cyna = 7,28 i antymon = 6,62, obawa tzw. cedzenia jest tym większa. Wobec tego należy metal stale mieszać zarówno podczas topienia jak i procesu oczyszczania.

Do oczyszczania metalu okazał się wielce skuteczny następujący przepis: Do 200 kg metalu dodajemy następujące domieszki: 250 g sproszkowanego węgla drzewnego, 150 do 200 g żywicy wzgl. kolofonium, 200 g wolnego od kwasów tłuszczu i kilka kawałków świeżego drzewa. Rozdział tych domieszek musi być warstwowy, znaczy to: warstwa metalu, węgla drzewnego, metalu. żywicy itd.

W handlu mamy poza tym środki gotowe, służące do oczyszczania. Badania nad działaniem tych środków wykazały, że rozlewają się one na powierzchni topniwa i stanowią pewnego rodzaju powłokę, zamykającą dopływ tlenu.

A teraz w jaki sposób stwierdzamy zdatność pewnego metalu do celów drukarskich? Z reguły posługujemy się do tego analizą chemiczną. Przy jej wyniku musimy jednak zważyć, że przy naszych metalach chodzi o metal, który w procesie pracy ponownie bywa przetopiony. Ponieważ jednak każdorazowe przetopienie warunkuje zmianę właściwości stopu, przeto znaczenie analizy chemicznej jest małe. Znamy na razie trzy metody badania zdatności metalu do celów drukarskich: 1. analizę chemiczną na procentowość poszczególnych składników stopu, 2. wykonanie przekrojów, po których poznajemy spoistość metalu, 3. badanie na wytrzymałość metalu za pomocą prób mechanicznych

Zastosowanie tych trzech metod badania daje nam 100 procent pewności, czy dany metal nadaje się do celów drukarskich lub nie.

Tych kilka słów powinno wystarczyć do wyświetlenia ważności zagadnienia ołowiu. Ołów jest dla linotypu tym, czym krew dla organizmu. Jeżeli linotyp ma ekonomicznie pracować, wtedy musimy główną uwagę zwracać właśnie na metal. nie tylko przy zakupie, przeróbce itd., ale i przy doborze materiału ludzkiego, któremu polecono pielęgnację i traktowanie topniwa. *H. Z.*

Wydawca: Korporacja Zakładów Graficznych i Wydawniczych na Województwo Poznańskie z siedzibą w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 13, m. 14.

Redaktor: Henryk Orchowski w Poznaniu.

Adres Redakcji i Admin.: Poznań, Al. Marcinkowskiego 13. m. 14. Telefon nr 25-55 — P. K. O. Poznań 202 868.

Przedpłata kwartalna 6,00 zł już z przesyłką.

Ceny ogłoszeń: 1/1 strona 100 zł, 1/2 str. 50 zł, 1/4 str. 25 zł, 1/8 str. 12,50 zł, 1/16 str. 6,25 zł, 1/32 str. 3,25 zł. —

Odbito w Rolniczej Drukarni i Księgarni Nakładowej. Spółka z ogr. odp. w Poznaniu, ulica Sew. Mielżyńskiego 24